

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
21. Oktober 2004 (21.10.2004)

PCT

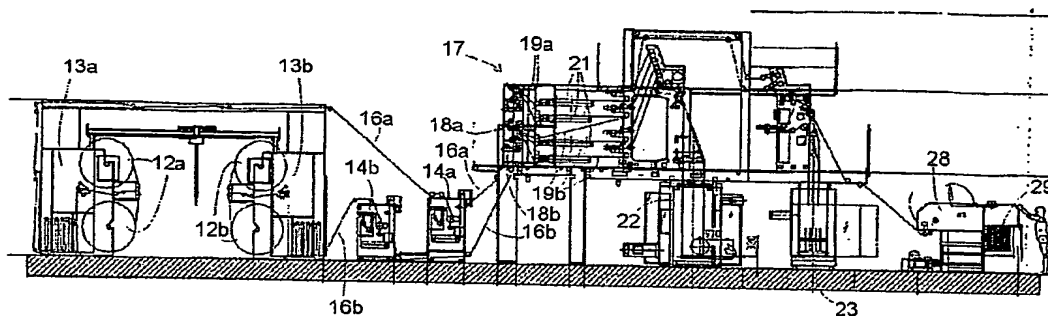
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2004/089631 A2**

- (51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: **B41F 13/54, B65H 23/32, 39/16, 45/28**
- (21) Internationales Aktenzeichen: **PCT/EP2004/050522**
- (22) Internationales Anmeldedatum:  
14. April 2004 (14.04.2004)
- (25) Einreichungssprache: **Deutsch**
- (26) Veröffentlichungssprache: **Deutsch**
- (30) Angaben zur Priorität:  
103 17 262.9 14. April 2003 (14.04.2003) **DE**
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): **KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT** [DE/DE]; Friedrich-Koenig-Str. 4, 97080 Würzburg (DE).
- (72) Erfinder; und  
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **BOPPEL, Johannes** [DE/DE]; Fantanesistr. 13, 67227 Frankenthal (DE). **LEIDIG, Peter, Wilhelm, Kurt** [DE/DE]; Ziegelhofweg 12, 67227 Frankenthal (DE).
- (74) Gemeinsamer Vertreter: **KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT**; Lizenzen - Patente, Friedrich-Koenig-Str. 4, 97080 Würzburg (DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): **AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,**

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: **METHOD FOR THE PRODUCTION OF A PRINTED PRODUCT, PROCESSING DEVICE, AND SYSTEM FOR THE PRODUCTION OF PRINTED PRODUCTS**

(54) Bezeichnung: **VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINES DRUCKERZEUGNISSES, WEITERVERARBEITUNGSVORRICHTUNG SOWIE ANLAGE ZUM HERSTELLEN VON DRUCKPRODUKTEN**



(57) Abstract: Disclosed is a printing system for printing newspapers or jobs. Said printing system is divided into a web-fed press comprising an unreeling stand (01) and one or several printing units (07) for printing a web (04) that is unrolled from the roll (02) by means of said unreeling stand (01), and a re-rolling stand (11) for winding up the web after passing thereof through the printing units (07) on one hand, and a separating device in which an unreeling stand is directly connected to the inlet of a subassembly on the other hand. A web that is printed in the web-fed press is delivered to the separating device as a roll (12) such that printing of the web and the separation process can be carried out independently of each other at different times, at different places, and/or at different speeds.

(57) Zusammenfassung: Eine Druckanlage für den Zeitungs- oder Akzidenzdruck ist unterteilt in einerseits eine Rollendruckmaschine mit einem Abroller (01) und einer oder mehreren Druckeinheiten (07) zum Bedrucken einer durch den Abroller (01) von einer Rolle (02) abgerollten Bahn (04) und einen Wiederaufroller (11) zum Aufrollen der Bahn nach Durchgang durch die Druckeinheiten (07) und andererseits eine Vereinzelungseinrichtung, bei der ein Abroller unmittelbar mit dem Eingang einer Baugruppe verbunden ist. Eine in der Rollendruckmaschine bedruckte Bahn wird als Rolle (12) der Vereinzelungseinrichtung zugeführt. Das Bedrucken der Bahn und das Vereinzeln werden so voneinander unabhängig; sie können zu unterschiedlichen Zeiten, an unterschiedlichen Orten und/oder mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten stattfinden.



TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

- (84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

**Veröffentlicht:**

— ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

### Beschreibung

Verfahren zum Herstellen eines Druckerzeugnisses, Weiterverarbeitungsvorrichtung sowie Anlage zum Herstellen von Druckprodukten

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen eines Druckerzeugnisses, eine Weiterverarbeitungsvorrichtung sowie eine Anlage zum Herstellen von Druckprodukten gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1, 3 oder 4.

Die DE 43 25 725 C2 zeigt eine Rollenrotationsdruckmaschine mit Warmlufttrockner und Kühlwalzen, bei der die Bahn nach dem Bedrucken wieder aufgerollt wird.

Die DE 198 37 117 A1 beschreibt ein Verfahren zur Herstellung von Zeitungen, wobei mit Redaktionsinhalt und Beilageninhalt bedruckte Bahnen auf zugehörige Rollen aufgewickelt werden. Die für eine komplette Zeitung erforderlichen Rollen werden dann wieder abgerollt, zusammengeführt und längsgefalzt.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zum Herstellen eines Druckerzeugnisses, eine Weiterverarbeitungsvorrichtung sowie eine Anlage zum Herstellen von Druckprodukten zu schaffen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruchs 1, 3 oder 4 gelöst.

Die mit der Erfindung erzielbaren Vorteile bestehen insbesondere darin, dass mit dem erfindungsgemäßen Verfahren ein sehr hohes Maß an Produktionsflexibilität erreicht wird. Zum einen erlaubt es das Verfahren, völlig ohne Rücksicht auf die Arbeitsgeschwindigkeit der Vereinzelungsvorrichtung die in der Rollendruckmaschine erreichbare Verarbeitungsgeschwindigkeit zu 100 % auszunutzen. Auch ist es mit dem erfindungsgemäßen Verfahren sehr einfach, Druckerzeugnisse herzustellen, die aus

unterschiedlichen Teilen zusammengefügt werden, von denen z.B. einer in hoher Auflage hergestellt sein kann und willkürlich mit wenigstens einem zweiten Teil kombiniert werden kann, von dem unterschiedliche Fassungen mit jeweils geringerer Auflage produziert werden.

Eine Druckanlage für den Zeitungs- oder Akzidenzdruck ist unterteilt in einerseits eine Rollendruckmaschine mit einem Abroller und einer oder mehreren Druckeinheiten zum Bedrucken einer durch den Abroller von einer Rolle abgerollten Bahn und einen Wiederaufroller zum Aufrollen der Bahn nach Durchgang durch die Druckeinheiten und andererseits eine Vereinzelsingseinrichtung, bei der ein Abroller unmittelbar mit dem Eingang einer Baugruppe verbunden ist. Eine in der Rollendruckmaschine bedruckte Bahn wird als Rolle der Vereinzelsingseinrichtung zugeführt. Das Bedrucken der Bahn und das Vereinzeln werden so voneinander unabhängig; sie können zu unterschiedlichen Zeiten, an unterschiedlichen Orten und/oder mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten stattfinden.

Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und werden im Folgenden näher beschrieben.

Es zeigen:

Fig. 1 eine schematische Seitenansicht einer Rollendruckmaschine gemäß der Erfindung;

Fig. 2 eine Seitenansicht einer Vereinzelsingsvorrichtung gemäß der Erfindung; und

Fig. 3 eine Draufsicht auf die Vereinzelsingsvorrichtung.

Die erste Baugruppe der Druckmaschine aus Fig. 1 ist ein Abroller 01, hier ein

Rollenwechsler 01, zu dem zu bedruckende Materialrollen 02, insbesondere Papierrollen 02, mit Hilfe von Transportwagen 03 befördert werden, die auf unter dem Boden einer Halle, in der die Druckmaschine aufgestellt ist, verlegten Schienen laufen. Die von dem Abroller 01 abgegebene Materialbahn 04, insbesondere Papierbahn 04, durchläuft als erstes ein Einzugwerk 06, dessen Aufgabe es ist, die Bahn 04 mit einer wohl definierten, über die Breite der Bahn 04 hinweg gleichen und zeitlich unveränderlichen Spannung nachfolgenden Verarbeitungsbaugruppen zuzuführen.

Bei diesen nachfolgenden Baugruppen handelt es sich zunächst um eine Mehrzahl von Druckeinheiten 07, von denen jede Vorder- und Rückseite der Bahn 04 mit einer Farbe bedruckt. Die schematische Darstellung der Fig. 1 zeigt Offset-Druckeinheiten, doch kommen auch andere Drucktechniken in Betracht. Die Druckmaschine ist als Zeitungs- (d. h. z. B. mehrere Druckplatten sind in axialer Richtung des Formzylinders nebeneinander angeordnet) oder Akzidenzdruckmaschine (d. h. z. B. eine einzige Druckplatte ist in axialer Richtung des Formzylinders angeordnet) ausgebildet. Es sind insgesamt fünf Druckeinheiten 07 für vier Druckfarben und Schwarz vorgesehen, von denen nicht alle in der Figur gezeigt sind.

Im Anschluss an die Druckeinheiten 07 durchläuft die Papierbahn 04 einen Trockner 08, zum Trocknen der frisch auf die Bahn 04 gedruckten Farben. Die heiß aus dem Trockner 08 austretende Papierbahn 04 ist durch eine Kühlwalzenanordnung 09 geführt.

Der Trockner 08 und die Kühlwalzenanordnung 09 sind insbesondere dann erforderlich, wenn die Druckmaschine (unter anderem) für den Akzidenzdruck auf gestrichenem Papier mit geringem Saugvermögen eingesetzt werden soll; wenn die Druckmaschine nur für den Zeitungsdruck vorgesehen ist, bei dem im Allgemeinen saugfähige Papiere zum Einsatz kommen, kann der Trockner 08 auch entfallen.

Die letzte Baugruppe der Druckmaschine bildet ein Aufroller 11, auf der die fertig

bearbeitete Bahn 04 wieder zu einer Rolle 12 aufgewickelt wird.

Da sich bei dieser Druckmaschine keine Querschneid- und -falzeinrichtungen auf dem Weg der Papierbahn 04 befinden, entfällt ein wichtiger begrenzender Faktor für die Bahnlaufgeschwindigkeit, mit der die Druckmaschine betrieben werden kann, und hohe Produktionsgeschwindigkeiten sind erreichbar.

Immer wenn das Fassungsvermögen des Aufrollers 11 erschöpft oder ein Druckauftrag abgeschlossen ist, wird die wieder aufgewickelte Rolle 12 vom Aufroller 11 abgenommen und abtransportiert und somit mehrere bedruckte Rollen 12 erzeugt. Vorzugsweise werden diese mit einer einzigen Druckmaschine erzeugt. Es ist aber in einer anderen Variante möglich, zur Erzeugung bedruckte Rollen mehrerer Druckmaschinen zu verwenden.

Die bedruckten Rollen 12 werden an der in den Fig. 2 und 3 dargestellten Vereinzelungsvorrichtung weiterverarbeitet. Diese umfasst als erste Baueinheit wenigstens einen Abroller 13, der mit dem Abroller 01 aus Fig. 1 baugleich sein kann. Bei dem Ausführungsbeispiel der Fig. 2 und 3 sind zwei Abroller 13a und 13b vorhanden; je nach Seitenzahl des herzustellenden Druckerzeugnisses kommen auch größere Zahlen von Abrollern 13 an einer Vereinzelungsvorrichtung in Betracht.

Die Bahnlaufrichtung der Rollenwechsler 01 der Rollendruckmaschine und der Rollenwechsler 13a; 13b der Weiterverarbeitungsvorrichtung verläuft parallel.

Diese Abroller 13a; 13b werden jeweils mit zuvor in der Druckmaschine bedruckten Bahnrollen 12a; 12b beschickt. Dabei kann es sich bei den in der Vereinzelungsvorrichtung gleichzeitig verarbeiteten Bahnrollen 12a; 12b um Rollen 12 handeln, die auf der Druckmaschine der Fig. 1 zu verschiedenen Zeiten entstanden sind. D.h., anders als bei einer herkömmlichen zusammenhängenden Druckanlage, bei denen

in verschiedenen Druckeinheiten gleichzeitig bedruckte Bahnen zusammengeführt und gemeinsam einer Vereinzelungsvorrichtung zugeführt werden, genügt hier (Umrüstzeiten nicht mitgerechnet) eine Fördergeschwindigkeit der Bahnen in der Vereinzelungsvorrichtung, die nur halb so groß ist wie die Fördergeschwindigkeit in der Druckmaschine, um deren gesamte Produktion zu vereinzeln. Unter einem anderen Gesichtspunkt betrachtet, ermöglicht es die Unterteilung in Druckmaschine und Verarbeitungseinrichtung, aus mehreren bedruckten Bahnen zusammengefügte Druckerzeugnisse herzustellen, ohne dass für jede dieser Bahnen gleichzeitig Druckeinheiten zur Verfügung stehen müssen. Es liegt auf der Hand, dass auf diese Weise eine sehr flexible Produktion bei geringen Investitionskosten möglich ist.

Den Abrollern 13a; 13b sind jeweils Einzugwerke 14a; 14b nachgeschaltet, die baugleich mit dem Einzugwerk 06 der Druckmaschine sein können. Die im Einzugwerk 14a bzw. 14b spannungsgeregelten bedruckten Bahnen 16a; 16b werden einem Oberbau 17 zugeführt, an dessen Eingang rotierende Messer 18a; 18b sie längs in mehrere Teilbahnen 19a; 19b auftrennen. Man erkennt, dass beim Beispiel der Fig. 2 die Bahn 16a in zwei Teilbahnen 19a und die Bahn 16b in drei Teilbahnen 19b zerlegt wird, deren Breite bei einer angenommenen Breite der ursprünglichen Bahnen 16a; 16b von vier Seiten z.B. 2,2 und 2,1,1 Seiten betragen können. Eine Seite entspricht z. B. jeweils einer Zeitungsseite. Eine Wendestangenanordnung 21 dient zum Mischen der Teilbahnen 19a; 19b.

Die in der Wendestangenanordnung 21 gemischten Teilbahnen 19a; 19b werden auf zwei Falzapparate 22; 23 verteilt, von denen der eine, wie am besten in der Draufsicht der Fig. 3 zu erkennen, mit einem auf die ungeschnittenen ursprünglichen bedruckten Bahnen 16a; 16b zentrierten, sich über die gesamte Bahnbreite erstreckenden Falztrichter 24 ausgerüstet ist und der zweite Falzapparat 23 zwei Falztrichter 26 mit der Hälfte der Breite des Falztrichters 24 aufweist, die jeweils auf die durch mittiges Längsteilen der Bahn 16a oder 16b entstehenden Teilbahnen 19a; 19b zentriert sind. In den

Falzapparaten 22; 23 schließlich werden die Teilbahnen durch Querschneiden und Querfalzen zu den fertigen Druckerzeugnissen zusammengefügt und auf einem Förderband 27 ausgelegt.

Parallel zu den Falzapparaten 22; 23 ist in der Figur noch ein Bogenausleger 28 gezeigt, dem eine Bahn oder Teilbahn zugeführt werden kann, um sie darin quer zu schneiden und in Form einzelner ungefalzter Bögen auf einen Stapel 29 auszulegen.

Im Allgemeinen wird man die Druckmaschine der Fig. 1 und die Vereinzelungsvorrichtung der Fig. 2 und 3 in enger räumlicher Nachbarschaft aufstellen, um die Transportwege der bedruckten Rollen 12 vom Aufroller 11 der Druckmaschine zu den Abrollern 13a; 13b der Vereinzelungsvorrichtung kurz zu halten.

Rollendruckmaschine und Weiterverarbeitungsvorrichtung sind z. B. in einem gemeinsamen Gebäude angeordnet. Notwendig ist dies jedoch nicht. So ist es z.B. denkbar, bedruckte Rollen von Druckereien an unterschiedlichen Standorten zur Vereinzelung an einen zentralen Standort zu liefern, um dort die Vereinzelung durchzuführen. So ist es möglich, unterschiedliche Teile eines einheitlichen Druckauftrags an unterschiedlichen Standorten drucken zu lassen und erst am zentralen Standort der Vereinzelungsvorrichtung zu dem fertigen Druckerzeugnis zusammenzufügen. Dies erlaubt es mehreren Druckereien, ihre Kapazität zu poolen, um Aufträge zu erledigen, die die Kapazität einer einzelnen von ihnen übersteigen, oder freie Restkapazitäten durch Übernahme von Teilaufträgen zu nutzen und so einen hohen Ausnutzungsgrad ihrer Maschinen zu erreichen.

Umgekehrt ist es auch denkbar, Druckerzeugnisse, die wie viele Tageszeitungen aus einem überregional einheitlichen Teil und regional spezifischen Teilen bestehen, flexibel zu fertigen, indem der überregionale Teil an einem Standort in hoher Auflage gedruckt wird, während die Lokalteile jeweils an unterschiedlichen Standorten in kleinerer Auflage gedruckt werden, die Rollen mit dem überregionalen Teil an die verschiedenen



Standorte zu verteilen und sie dort mit den Regionalteilen zusammenzufügen und zu vereinzeln.

Die in Fig. 2 und 3 gezeigte Konfiguration der Vereinzelungsvorrichtung erlaubt die Produktion von bis zu 32-seitigen Druckerzeugnissen, wenn zwei jeweils mit einer 16-Seiten-Druckmaschine bedruckte Rollen 16a; 16b zusammengefügt und vereinzelt werden. Selbstverständlich könnte die Zahl der Abroller und damit die Zahl der gleichzeitig verarbeitbaren bedruckten Rollen ohne weiteres vergrößert werden, um z.B. 48- oder 64-seitige Produkte (aus drei bzw. vier Bahnen) herzustellen.

Das Bedrucken der Bahn und das Vereinzeln in einzelne Druckerzeugnisse werden durch die Erfindung voneinander unabhängig; sie können zu unterschiedlichen Zeiten, an unterschiedlichen Orten und/oder mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten stattfinden.

Die Weiterverarbeitungslinie kann z. B. durch Lackierwerke, Perforierwerke, Stauwerke, Karenklebesysteme, Leimungen, sowie variable Tiefdruck-Falzapparate ergänzt werden.

## Bezugszeichenliste

- 01 Abroller, Rollenwechsler
- 02 Rolle, Materialrolle, Papierrolle
- 03 Transportwagen
- 04 Bahn, Materialbahn, Papierbahn
- 05 –
- 06 Einzugwerk
- 07 Druckeinheiten
- 08 Trockner
- 09 Kühlwalzenanordnung
- 10 –
- 11 Aufroller, Wiederaufroller
- 12 Rolle (a, b), Bahnrolle
- 13 Abroller (a, b)
- 14 Einzugwerk (a, b)
- 15 –
- 16 Bahn (a, b), Materialbahn
- 17 Oberbau
- 18 Messer (a, b)
- 19 Teilbahnen (a, b)
- 20 –
- 21 Wendestangenanordnung
- 22 Falzapparat
- 23 Falzapparat
- 24 Falztrichter
- 25 –
- 26 Falztrichter
- 27 Förderband

- 28 Bogenausleger
- 29 Stapel

### Ansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines Druckerzeugnisses, mit den Schritten:
  - a) Abwickeln einer Materialbahn (04) von einer ersten Rolle (02);
  - b) Bedrucken der Materialbahn (04)
  - c) Aufwickeln der bedruckten Materialbahn (04) zu einer neuen Rolle (12);
  - d) Abwickeln einer ersten bedruckten Materialbahn (16a) von einer Rolle (12a);
  - e) Abwickeln einer zweiten bedruckten Materialbahn (16b) von einer weiteren Rolle (12b);
  - f) Zusammenführen der beiden Materialbahnen (16a; 16b) in einem Oberbau (17);
  - g) Trennen der Materialbahnen (16a; 16b) jeweils in mehrere Teilbahnen (19a; 19b);
  - h) Mischen der Teilbahnen (19a; 19b) mittels einer Wendestangenanordnung (21);
  - i) Längsfalzen der gemischten Teilbahnen (19a; 19b);
  - j) Querschneiden und Querfalzen der Teilbahnen (19a; 19b);
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Schritte a) bis c) mit einer höheren Geschwindigkeit der Materialbahn (04) durchgeführt werden als die Schritte d) bis j).
3. Weiterverarbeitungsvorrichtung einer Rollendruckmaschine mit folgenden Merkmalen:
  - a) mehrere Rollenwechsler (13a; 13b) zum Abrollen bedruckter Materialbahnen (16a; 16b) sind angeordnet;
  - b) jedem Rollenwechsler ist ein Einzugswerk (14a; 14b) nachgeordnet;
  - c) unmittelbar nach den Einzugswerken ist eine Längsschneideinrichtung (18a; 18b) zum Schneiden der Materialbahnen (16a; 16b) in Teilmaterialbahnen (19a; 19b) angeordnet;
  - d) nach der Längsschneideinrichtung (18a; 18b) ist eine Wendestangenanordnung

- (21) vorgesehen;
- e) nach der Wendestangenanordnung (21) ist mindestens ein Falztrichter (24; 26), eine Querschneideinrichtung und mindestens ein Querfalzapparat (22; 23) angeordnet.
4. Anlage zum Herstellen von Druckprodukten mit folgenden Merkmalen:
- a) eine Rollenrotationsdruckmaschine mit einem Rollenwechsler (01), mehreren Druckeinheiten (07) und einem Wiederaufroller (11) ist angeordnet;
  - b) eine Weiterverarbeitungsanlage mit mindestens einem Rollenwechsler (13a; 13b), einem Oberbau (17), mindestens einem Falztrichter (24; 26) zum Längsfalzen und mindestens einem Falzapparat (22; 23) zum Querfalzen ist angeordnet;
  - c) Rollendruckmaschine und Weiterverarbeitungsvorrichtung sind in einem gemeinsamen Gebäude angeordnet.
5. Verfahren nach Anspruch 1 oder Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3 oder Anlage nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass eine Materialbahn (16a) in zwei Teilbahnen (19a) getrennt wird.
6. Verfahren nach Anspruch 1 oder Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3 oder Anlage nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass eine Materialbahn (16b) in drei Teilbahnen (19a) getrennt wird.
7. Verfahren nach Anspruch 1 oder Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3 oder Anlage nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die zwei Teilbahnen (19a) jeweils eine Breite von zwei Seiten aufweisen.
8. Verfahren nach Anspruch 1 oder Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3 oder Anlage nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die drei Teilbahnen

(19b) eine Breite von zwei Seiten und die beiden anderen Teilbahnen (19b) jeweils eine Breite von einer Seite aufweisen.

9. Verfahren oder Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Seite jeweils einer Zeitungsseite entspricht.
10. Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3 oder Anlage nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Rollendruckmaschine und die Weiterverarbeitungsvorrichtung nebeneinander angeordnet sind.
11. Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3 oder Anlage nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Bahnlaufrichtung der Rollenwechsler (01) der Rollendruckmaschine und der Rollenwechsler (13a; 13b) der Weiterverarbeitungsvorrichtung parallel verläuft.
12. Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3 oder Anlage nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Rollendruckmaschine an einem Weg der Bahn (04) von den Druckeinheiten (07) zum Wiederaufroller (11) einen Trockner (08) aufweist.
13. Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3 oder Anlage nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Rollendruckmaschine an einem Weg der Bahn (04) von den Druckeinheiten (07) zum Wiederaufroller (11) eine Kühlwalzenanordnung (09) aufweist.
14. Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen auf die nicht längsgeschnittene Bahn (16a; 16b) zentrierten Falztrichter (24) und wenigstens einen auf eine der Teilbahnen (19a; 19b) zentrierten Falztrichter (26) aufweist.

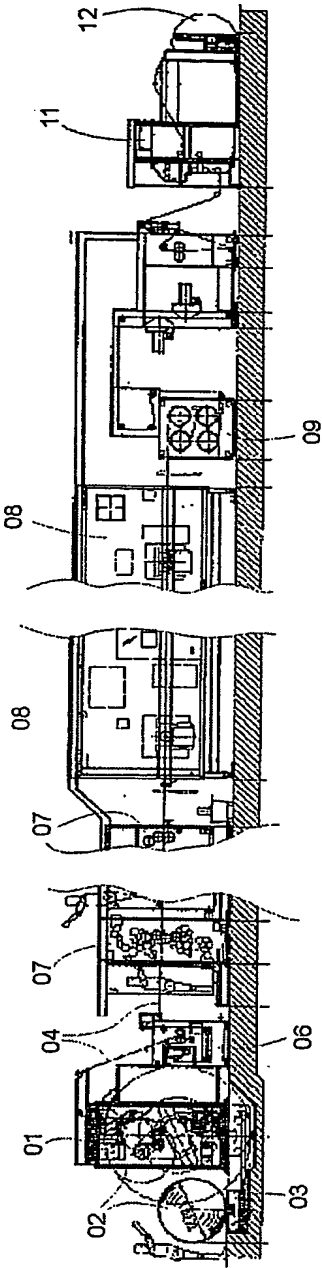
15. Verfahren nach Anspruch 2 oder Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3 oder Anlage nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Bahngeschwindigkeit der Rollendruckmaschine mindestens 30% höher als die Bahngeschwindigkeit der Weiterverarbeitungsanlage ist.
16. Verfahren oder Weiterverarbeitungsvorrichtung oder Anlage nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Bahngeschwindigkeit der jeweils der maximalen Produktionsgeschwindigkeit ist.
17. Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die beiden Rollenwechsler (13a; 13b) der Weiterverarbeitungsanlage jeweils einen eigenen lagegeregelten Elektroantrieb aufweisen.
18. Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, dass eine Steuereinrichtung diese Elektroantriebe derart ansteuert, dass nacheinander folgende, jeweils gleiche Druckbilder der beiden Materialbahnen (16a; 16b) übereinstimmen oder einen konstanten Abstand aufweisen, d. h. registerhaltig sind.
19. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die bedruckten Rollen (12a; 12b) jeweils mit einer 16-Seiten-Druckmaschine erzeugt werden.
20. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass ein 32-seitiges Druckerzeugnis hergestellt wird.
21. Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Rollendruckmaschine eine 16-Seiten-Druckmaschine ist.
22. Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass

das erzeugte Druckerzeugnis 32 Seiten aufweist.

23. Weiterverarbeitungsvorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine als Akzidenzdruckmaschine ausgebildet ist.



Fig. 1



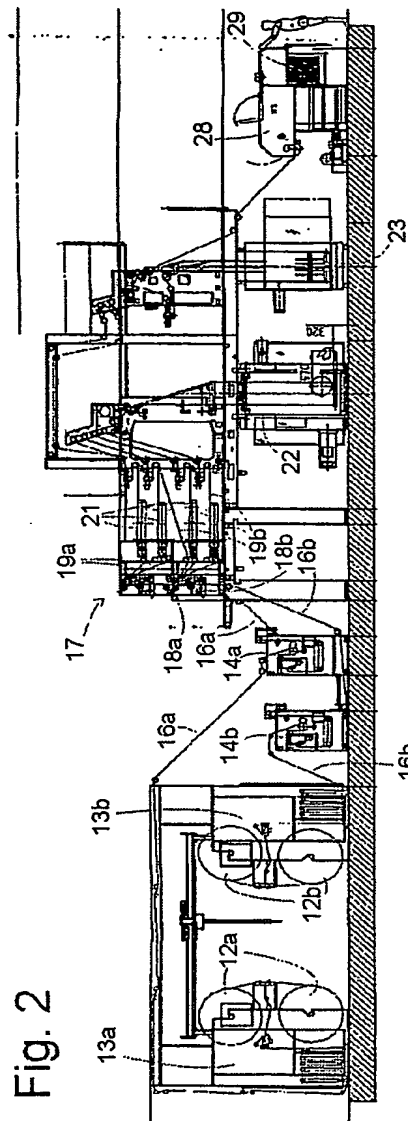


Fig. 2

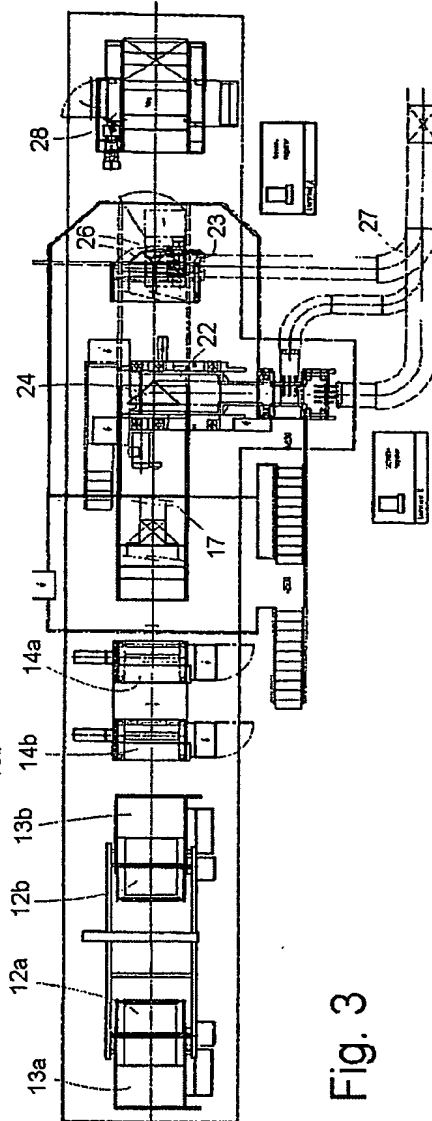


Fig. 3